

DERWENT-ACC-NO: 1998-584559

DERWENT-WEEK: 200523

COPYRIGHT 2005 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Joining two substrates to form digital video disk,
avoiding air inclusions - is carried out by progressive
sandwiching of pre-coat and adhesive between substrates,
spinning to eject excess, edge cleaning and UV drying

INVENTOR: SPEER, U; WEBER, K

PATENT-ASSIGNEE: STEAG HAMATECH AG[STGG] , STEAG HAMATECH GMBH[STGG], STEAG
HAMATECH GMBH MACHINES[STGG]

PRIORITY-DATA: 1997DE-1018471 (April 30, 1997)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
CN 1087223 C	July 10, 2002	N/A	000	B32B 031/12
<u>DE 19718471 A1</u>	November 5, 1998	N/A	007	C09J 005/00
WO 9849010 A2	November 5, 1998	G	000	B32B 031/12
EP 974454 A2	January 26, 2000	G	000	B32B 031/12
EP 979169 A2	February 16, 2000	G	000	B32B 031/12
EP 992341 A2	April 12, 2000	G	000	B32B 031/12
CN 1254310 A	May 24, 2000	N/A	000	B32B 031/12
JP 2000513654 W	October 17, 2000	N/A	042	B05C 011/08
JP 2001052383 A	February 23, 2001	N/A	007	G11B 007/26
JP 2001052384 A	February 23, 2001	N/A	008	G11B 007/26
KR 2001020407 A	March 15, 2001	N/A	000	B32B 031/12
TW 436329 A	May 28, 2001	N/A	000	B05C 009/00
EP 979169 B1	December 5, 2001	G	000	B32B 031/12
DE 59802343 G	January 17, 2002	N/A	000	B32B 031/12
CN 1316330 A	October 10, 2001	N/A	000	B32B 031/12
KR 316438 B	December 22, 2001	N/A	000	B32B 031/12
ES 2169514 T3	July 1, 2002	N/A	000	B32B 031/12
EP 992341 B1	November 13, 2002	G	000	B32B 031/12
DE 59806283 G	December 19, 2002	N/A	000	B32B 031/12
ES 2188083 T3	June 16, 2003	N/A	000	B32B 031/12
CA 2286839 C	January 25, 2005	E	000	B32B 031/12

DESIGNATED-STATES: CA CN IL JP KR SG US AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT
LU MC NL PT SE AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU NL SE AT BE CH DE DK
ES FI FR GB GR IE IT LI LU NL SE AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU NL
SE AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU NL SE AT BE CH DE DK ES FI FR GB
GR IE IT LI LU NL SE

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
CN 1087223C	N/A	1998CN-0804663	April 2, 1998
DE 19718471A1	N/A	1997DE-1018471	April 30, 1997
WO 9849010A2	N/A	1998WO-EP01934	April 2, 1998
EP 974454A2	N/A	1999EP-0120207	April 2, 1998
EP 979169A2	N/A	1998EP-0921420	April 2, 1998
EP 979169A2	N/A	1998WO-EP01934	April 2, 1998
EP 979169A2	Related to	1999EP-0120207	April 2, 1998
EP 979169A2	Related to	EP 974454	N/A
EP 979169A2	Based on	WO 9849010	N/A
EP 992341A2	Div ex	1998EP-0921420	April 2, 1998
EP 992341A2	N/A	1999EP-0120206	April 2, 1998
EP 992341A2	Div ex	EP 979169	N/A
CN 1254310A	N/A	1998CN-0804663	April 2, 1998
JP2000513654W	N/A	1998JP-0546524	April 2, 1998

JP2000513654W	N/A	1998WO-EP01934	April 2, 1998
JP2000513654W	Based on	WO 9849010	N/A
JP2001052383A	Div ex	1998JP-0546524	April 2, 1998
JP2001052383A	N/A	1999JP-0352065	April 2, 1998
JP2001052384A	Div ex	1998JP-0546524	April 2, 1998
JP2001052384A	N/A	1999JP-0352066	April 2, 1998
KR2001020407A	N/A	1999KR-0710031	October 29, 1999
TW 436329A	N/A	1998TW-0105543	April 13, 1998
EP 979169B1	N/A	1998EP-0921420	April 2, 1998
EP 979169B1	N/A	1998WO-EP01934	April 2, 1998
EP 979169B1	Related to	1999EP-0120206	April 2, 1998
EP 979169B1	Related to	1999EP-0120207	April 2, 1998
EP 979169B1	Related to	EP 974454	N/A
EP 979169B1	Related to	EP 992341	N/A
EP 979169B1	Based on	WO 9849010	N/A
DE 59802343G	N/A	1998DE-0502343	April 2, 1998
DE 59802343G	N/A	1998EP-0921420	April 2, 1998
DE 59802343G	N/A	1998WO-EP01934	April 2, 1998
DE 59802343G	Based on	EP 979169	N/A
DE 59802343G	Based on	WO 9849010	N/A
CN 1316330A	Div ex	1998CN-0804663	April 2, 1998
CN 1316330A	N/A	2000CN-0137450	April 2, 1998
KR 316438B	N/A	1998WO-EP01934	April 2, 1998
KR 316438B	N/A	1999KR-0710031	October 29, 1999
KR 316438B	Previous Publ.	KR2001020407	N/A
KR 316438B	Based on	WO 9849010	N/A
ES 2169514T3	N/A	1998EP-0921420	April 2, 1998
ES 2169514T3	Based on	EP 979169	N/A
EP 992341B1	Div ex	1998EP-0921420	April 2, 1998
EP 992341B1	N/A	1999EP-0120206	April 2, 1998
EP 992341B1	Div ex	EP 979169	N/A
DE 59806283G	N/A	1998DE-0506283	April 2, 1998
DE 59806283G	N/A	1999EP-0120206	April 2, 1998
DE 59806283G	Based on	EP 992341	N/A
ES 2188083T3	N/A	1999EP-0120206	April 2, 1998
ES 2188083T3	Based on	EP 992341	N/A
CA 2286839C	N/A	1998CA-2286839	April 2, 1998
CA 2286839C	N/A	1998WO-EP01934	April 2, 1998
CA 2286839C	Based on	WO 9849010	N/A

316438 B , ES 2169514 T3

INT-CL (IPC): B05B003/02, B05B005/10 , B05C005/02 , B05C009/00 ,
B05C009/08 , B05C011/08 , B05D001/40 , B05D005/10 , B29C065/48 ,
B32B031/00 , B32B031/12 , C09J005/00 , C09J005/04 , C09J009/00 ,
G11B007/26

ABSTRACTED-PUB-NO: DE 19718471A

BASIC-ABSTRACT:

This novel method adheres two substrates (3, 6) together, forming a disc (23). This product is especially a digital video disk (DVD). Adhesive is coated onto a surface of the first substrate (3), and the second substrate (6) is laid upon it. Specific sides are joined together in this way. The novel feature of this process, is that the combined substrates are rotated about their central axis, to eject adhesive.

Also claimed is the corresponding equipment.

USE - To adhere together, two substrates forming a digital video disk.

ADVANTAGE - This equipment adheres the substrates in precise registration, with a uniformly-thick intervening layer of adhesive and no air bubble inclusions. It works to the high level of precision required by this product. Unlike conventional units, it is compact and more economical. Low reject rates are

achieved at high productivity with the simple design. The pre-coat causes more rapid, uniform adhesive distribution between the substrates, Spinning improves distribution and avoids inclusions, especially air bubbles. Applied pressure helps. Edge bending assures that the centre is adhered first, with progressive spreading of the join towards the outside, helping to prevent inclusions. UV setting of the adhesive accelerates production.

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 979169B

EQUIVALENT-ABSTRACTS:

This novel method adheres two substrates (3, 6) together, forming a disc (23). This product is especially a digital video disk (DVD). Adhesive is coated onto a surface of the first substrate (3), and the second substrate (6) is laid upon it. Specific sides are joined together in this way. The novel feature of this process, is that the combined substrates are rotated about their central axis, to eject adhesive.

Also claimed is the corresponding equipment.

USE - To adhere together, two substrates forming a digital video disk.

ADVANTAGE - This equipment adheres the substrates in precise registration, with a uniformly-thick intervening layer of adhesive and no air bubble inclusions. It works to the high level of precision required by this product. Unlike conventional units, it is compact and more economical. Low reject rates are achieved at high productivity with the simple design. The pre-coat causes more rapid, uniform adhesive distribution between the substrates, Spinning improves distribution and avoids inclusions, especially air bubbles. Applied pressure helps. Edge bending assures that the centre is adhered first, with progressive spreading of the join towards the outside, helping to prevent inclusions. UV setting of the adhesive accelerates production.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.1/2

TITLE-TERMS: JOIN TWO SUBSTRATE FORM DIGITAL VIDEO DISC AVOID AIR INCLUSION
CARRY PROGRESS SANDWICH PRE COAT ADHESIVE SUBSTRATE SPIN EJECT
EXCESS EDGE CLEAN ULTRAVIOLET DRY

DERWENT-CLASS: A35 A85 G03 L03 P42 P73 T03 W04

CPI-CODES: A11-C01C; A12-L03C; G03-B01; G03-B02; L03-G04B;

EPI-CODES: T03-B01D1; T03-B01D6; T03-B01E3G; W04-C01E;

ENHANCED-POLYMER-INDEXING:

Polymer Index [1.1]

018 ; P0000 ; M9999 M2073 ; L9999 L2391 ; L9999 L2073 ; K9869 K9847
K9790

Polymer Index [1.2]

018 ; ND01 ; Q9999 Q8957 Q8935 Q8924 Q8855 ; K9676*R ; K9483*R ;
N9999 N5721*R ; Q9999 Q6644*R ; N9999 N7147 N7034 N7023 ; N9999
N6688 N6655 ; N9999 N6780*R N6655 ; N9999 N6611*R ; N9999 N5856
; B9999 B5243*R B4740 ; K9869 K9847 K9790 ; B9999 B4988*R B4977
B4740

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C1998-175097

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N1998-455596



⑮ **BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND**



**DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT**

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 197 18 471 A 1**

⑤① Int. Cl.⁶:
C 09 J 5/00
C 09 J 5/04
B 05 C 5/02
// G11B 7/26

⑳ Aktenzeichen: 197 18 471.5
㉔ Anmeldetag: 30. 4. 97
㉕ Offenlegungstag: 5. 11. 98

DE 197 18 471 A 1

㉑ **Anmelder:**
STEAG HamaTech GmbH Machines, 75447
Sternenfels, DE

㉒ **Vertreter:**
Wagner, K., Dipl.-Ing.; Geyer, U., Dipl.-Phys.
Dr.rer.nat., Pat.-Anwälte, 80538 München

㉓ **Erfinder:**
Weber, Klaus, 75447 Sternenfels, DE; Speer, Ulrich,
75447 Sternenfels, DE

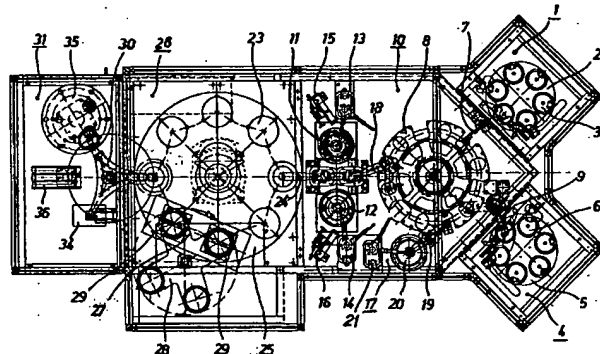
⑤⑤ **Entgegenhaltungen:**
DE 40 41 199 A1
EP 07 44 739 A1
Derwent-Abstract 94-246139/30;

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤④ **Verfahren und Vorrichtung zum Verkleben von zwei Substraten**

⑤⑦ Ein Verfahren zum Verkleben von zwei Substraten (3, 6) zu einer Substratscheibe (23), bei dem ein Klebemittel auf eine zu verklebende Fläche eines ersten Substrats (3, 6) aufgebracht und ein zweites Substrat (6, 3) mit seiner zu verklebenden Fläche auf das erste Substrat (3, 6) aufgelegt wird, ergibt sich eine besonders gute, gleichmäßige und schnelle Verklebung der Substrate ohne Lufteinschlüsse und mit einfachen Mitteln, wenn die Substrate (3, 6) zum Ausschleudern des Klebemittels um ihre Mittelachse gedreht werden. Vorrichtungen zur Durchführung des Verfahrens sind angegeben.



DE 197 18 471 A 1

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Verkleben von zwei Substraten zu einer Substratscheibe, bei dem ein Klebemittel auf eine zu verklebende Fläche eines ersten Substrats aufgebracht, und ein zweites Substrat mit seiner zu verklebenden Fläche auf das erste Substrat aufgelegt wird.

Verfahren und Vorrichtungen dieser Art sind bekannt um beispielsweise sogenannte Digital-Video-Disks (auch unter der Abkürzung DVD bekannt), zu fertigen. Digital-Video-Disks bestehen aus zwei Substraten oder Teilsubstraten, auf denen auf jeweils einer Oberfläche Digital-Video-Informationen gespeichert sind, und die mit ihren informationsfreien Seiten miteinander verklebt sind. Für das Verbinden der beiden Substrate zu einer Substratscheibe, beispielsweise einer Digital-Video-Disk, sind sehr genau arbeitende Vorrichtungen erforderlich, da die Substrate nicht nur sehr lagegenau übereinander angeordnet werden müssen, sondern der Klebevorgang über die gesamte Scheibenfläche hinweg gleichmäßig und ohne Lufteinschlüsse oder unterschiedlich dicke Klebemittelschichten durchgeführt werden muß, um fehlerfreie Substratscheiben zu erhalten. Darüber hinaus sind die herkömmlichen Vorrichtungen zum Verkleben von zwei Substraten konstruktionsmäßig sehr aufwendig und nehmen einen großen Raum ein.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Verkleben von zwei Substraten zu schaffen, das bzw. die ein zuverlässiges, gleichmäßiges Verkleben der Substrate ermöglicht, zu guten Substratscheiben mit geringer Ausschußrate führt und dennoch einfach durchgeführt werden kann bzw. die konstruktiv einfach ist und eine hohe Produktivität ermöglicht.

Die gestellte Aufgabe wird erfindungsgemäß durch ein eingangs genanntes Verfahren gelöst, bei dem die zusammengelegten Substrate zum Ausschleudern des Klebemittels um ihre Mittelachsen gedreht werden. Der Ausschleudervorgang ermöglicht es, das Klebemittel zwischen den zu verklebenden Substraten auf einfache Weise über die gesamte zu verklebende Fläche hinweg sehr gleichmäßig zu verteilen und Einschlüsse, wie Luftblasen oder dgl., zu vermeiden. Die Substrate haften daher über die gesamte Substratfläche hinweg fest aneinander und insbesondere weisen die Substratscheiben über die gesamte Fläche hinweg eine gleichmäßige Dicke auf.

Gemäß einer sehr vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung wird wenigstens eine der zu verklebenden Flächen der Substrate, vorzugsweise die zu verklebende Fläche des Substrats, auf die das eigentliche Klebemittel aufgebracht wird, mit einer Vorbeschichtung versehen. Auf diese Weise wird die Gleitfähigkeit für das Hauptklebemittel bzw. den Hauptlack wesentlich verbessert, so daß die Klebemittel-Verteilung über die gesamte Fläche hinweg nicht nur schneller, sondern auch gleichmäßiger erfolgt.

Das Klebemittel ist vorzugsweise ein sogenannter Ultraviolett-Kunststofflack, der durch Bestrahlen mit ultraviolettem Licht schnell aushärtet und eine gute Haftwirkung zwischen den beiden Substraten ermöglicht. Vorzugsweise wird das Klebemittel als Klebering auf eine zu verklebende Fläche eines Substrats aufgebracht, das dann durch den Schleudervorgang über die gesamte Substratfläche verteilt wird.

Vorzugsweise wird ein einstellbarer, genauer Druck auf das auf das erste Substrat aufgebrachte zweite Substrat nach dem Auflegen ausgeübt, der die gleichmäßige Verteilung des Klebemittels zwischen den Substraten verbessert. Das obere, aufzulegende Substrat wird dabei vorzugsweise über einen Einarmhändler mit präzisionsantrieb in einer Feinbewegung genau zentrisch auf das erste Substrat aufgebracht

und ein entsprechender Druck ausgeübt.

Gemäß einer besonders vorteilhaften Ausführungsform der Erfindung wird wenigstens eines der Substrate beim Auflegen auf das andere Substrat in den Randbereichen vom anderen Substrat weg gebogen, so daß Luftblasen oder sonstige Einschlüsse in der Klebeschicht oder im Klebemittel sicher und zuverlässig entfernt werden. Da durch das Verbiegen des aufzulegenden Substrats dieses zunächst in der Mitte aufliegt, und dann erst bei vollständiger Freigabe sich sozusagen von innen nach außen abwälzt, wird der Klebemittelring von innen nach außen zu den Substraträndern hin gedrückt und ausgewalzt, so daß dadurch auch Lufteinschlüsse und Blasen entfernt werden.

Eine weitere sehr vorteilhafte Ausgestaltung der Erfindung besteht darin, die Ränder der verklebten Substrate nach dem Ausschleudern des Klebemittels zu reinigen. Auf Grund des Reinigungsvorgangs ergibt sich zusätzlich auch eine zuverlässige Versiegelung des Substratscheiben-Randes, die zu einer Erhöhung der Qualität des fertigen Produkts beiträgt. Zum Reinigen des Substratscheiben-Randes ist vorzugsweise eine Klebemittel-Absaugrichtung vorgesehen, die federnd an den Substratscheiben-Rand angedrückt wird. Zur Erhöhung der Produktivität erfolgt diese Reinigung des Substratrands unmittelbar nach dem Ausschleudervorgang des Klebemittels, ohne daß für die Randreinigung eine zusätzliche Lageveränderung der Substratscheiben oder eine eigene Reinigungsstation erforderlich ist.

Die verklebten Substratscheiben werden vorzugsweise in einem Klebemittel-Trockner, bei Verwendung eines UV-Lacks in einem UV-Trockner getrocknet, wodurch der Herstellungsvorgang wesentlich verkürzt wird. Ein derartiger Klebemittel-Trockner kann beispielsweise entsprechend einer Vorrichtung ausgebildet sein, wie sie in der nichtvorveröffentlichten, auf dieselbe Anmelderin zurückgehenden DE-A 195 45 843 beschrieben ist, und die zur Vermeidung von Wiederholungen insofern zum Gegenstand der vorliegenden Anmeldung gemacht wird. Die Substratscheiben können dabei beispielsweise bei drehender Bewegung unter einer UV-Lampe hindurchgeführt werden.

Sehr vorteilhaft ist es, wenn eine Quarz- oder Glasplatte während des Trocknungsvorgangs auf die Substratscheibe aufgelegt wird, wobei sie mit ihrem Eigengewicht während des Trocknens auf die Substratscheibe drückt und diese eben hält. Vorzugsweise wird dabei die Quarz- oder Glasplatte nach dem Trocknungsvorgang, während dem sie aufgeheizt wird, gekühlt, bevor sie auf die nächste Substratscheibe aufgelegt wird. Die Kühlung der Quarz- oder Glasplatte erfolgt gemäß einem Ausführungsbeispiel mit ionisierter Luft, wobei die Glasplatten mit einem Wechselsystem jeweils zwischen dem Kühlvorgang und dem Aufbringen auf die Substratscheibe verschoben wird. Auch ist es vorteilhaft, die Trocknung in einer Stickstoffumgebung vorzunehmen, die zur schnelleren und endgültigen Trocknung der Substratscheiben beiträgt.

Nach dem Klebe- und Trocknungsvorgang werden die Substratscheiben in einer Inspektionsstation, beispielsweise mit einem Scanner, auf Fehler überprüft und je nach den dabei gewonnenen Meßergebnissen freigegeben oder als Ausschuß ausgesondert.

Das erfindungsgemäße Verfahren wird mit einem Datenverarbeitungsprogramm, das beispielsweise in einem Personal Computer abläuft, gesteuert und/oder visualisiert.

Die gestellte Aufgabe wird weiterhin durch eine Vorrichtung der eingangs genannten Art gelöst, die wenigstens eine Klebemittel-Ausschleudervorrichtung aufweist. Die mit dem zuvor beschriebenen erfindungsgemäßen Verfahren erzielten Vorteile werden auch durch die erfindungsgemäße Vorrichtung erreicht, nämlich das Klebemittel schnell, zu-

verlässig und gleichmäßig auf die zu verklebenden Flächen der Substrate zu verteilen, ohne daß Einschlüsse, beispielsweise Lufteinschlüsse, zwischen den Substraten verbleiben, die zu ungleichmäßig dicken Substratscheiben und damit zu Substratscheiben mit minderer Qualität bzw. hohen Ausschußraten führen würden.

Gemäß einer besonders vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung ist eine Vorbeschichtungs- oder Vordispensoreinrichtung vorgesehen, die in Ablauffrichtung des Fertigungsverfahrens vor der Verklebestation bzw. vor der Klebmittelaufbringeinrichtung angeordnet ist. Durch die Vorbeschichtungseinrichtung wird mindestens eine der zu verklebenden Flächen der Substrate, vorzugsweise die Fläche, auf die das andere Substrat aufgelegt wird, mit einer Vorlackierung versehen, die die Gleitfähigkeit des Klebmittels oder des Hauptlacks verbessert und damit zu einer gleichmäßigeren und schnelleren Verteilung des Hauptlacks während des Ausschleudervorgangs führt. Durch entsprechende Substrat-handhabungsgeräte insbesondere mit Präzisionsantrieb, wird ein Substrat genau zentrisch auf das andere positioniert und insbesondere auch ein genauer einstellbarer Druck auf das aufzubringende Substrat und damit auf das zwischen den beiden Substraten aufgetragene Klebemittel ausgeübt, der wiederum die Verteilung und die Schnelligkeit derselben während des Klebevorgangs verbessert bzw. erhöht.

Gemäß einer besonders vorteilhaften Ausführungsform der Erfindung ist eine Biegeeinrichtung zum Verbiegen wenigstens eines zu verklebenden Substrats an seinen Randbereichen vom anderen Substrat weg vorgesehen. Auf diese Weise ergibt sich eine noch bessere Vermeidung von Luftblasen oder sonstigen Einschlüssen in der Klebeschicht, da die beiden zu verklebenden Substrate zunächst von innen zunehmend nach außen zur Auflage kommen und dabei Blasen oder Lufteinschlüsse bei diesem Abrollvorgang nach außen drücken und entfernen.

Die Biegeeinrichtung weist vorteilhafterweise einen im Innenbereich des zu biegenden Substrats angreifenden Innengreifer und einen im Außenbereich des zu biegenden Substrats angreifenden Außengreifer auf, die in Achsenrichtung der Substrate relativ zueinander beweglich sind und daher die Verbiegung des unteren oder oberen Substrats bezüglich des anderen Substrats ermöglichen. Für das Angreifen des Innen- und/oder Außengreifers sind vorzugsweise Sauger oder Saugergruppen vorgesehen, die etwa beim Außengreifer auch über den gesamten Kreisumfang verteilt angeordnet sein können.

Sehr vorteilhaft ist eine Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung, bei der eine Reinigungseinrichtung zum Reinigen des Substratscheibenrandes vorgesehen ist. Der Reinigungsvorgang bewirkt gleichzeitig ein Versiegeln des Substratscheibenrandes, und damit eine Qualitätsverbesserung des erzeugten Produkts. Die Reinigungseinrichtung weist vorzugsweise eine Klebmittel-Absaugeinrichtung auf, die gemäß einer weiteren Ausführungsform der Erfindung federnd am Substratscheibenrand andrückbar ist. Die Reinigungseinrichtung ist dabei vorzugsweise Teil der Klebmittel-Ausschleudereinrichtung, so daß die Substratscheiben für den Reinigungsvorgang nicht zu einer entsprechenden Station transportiert werden müssen, sondern unmittelbar nach Ende des Ausschleudervorgangs in ihrer dafür vorgesehenen Lage an ihren Rändern gereinigt werden.

Der Klebmittel-Ausschleudereinrichtung bzw. der Substratscheibenrand-Reinigungseinrichtung ist vorzugsweise eine Trockenstation nachgeordnet, die bei Verwendung von Klebmittel oder Lack, das bzw. der mit ultraviolett Licht getrocknet und gehärtet wird, ein Ultraviolett-Trockner ist. Für den Trocknungsvorgang weist die Trocknerstation vorzugsweise eine Quarz- oder Glasplatten-Auflegeeinheit auf.

Die Quarz- oder Glasplatte kann dabei mittels eines Schieber- oder Wechselsystems zwischen dem Substratscheiben-Bereich und einem Kühlbereich hin- und herverschieben werden.

Die Trocknerstation weist vorzugsweise UV-Lampen auf, wobei vorteilhafterweise Reflexionsflächen für die Lampenstrahlung im Bereich der Substratränder vorgesehen sind. Dadurch ist eine Trocknung und Aushärtung des Klebmittels auch in den Rand- und Kantenbereichen der Substratscheibe schnell und zuverlässig möglich. Der Trocknungsstation schließt sich gemäß einer weiteren Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung eine Inspektionsstation an, in der in Abhängigkeit von den Meßergebnissen des Überprüfungsvorgangs die gefertigten Substratscheiben freigegeben oder als Ausschuß verworfen werden.

Die erfindungsgemäße Vorrichtung ist insbesondere sehr kostengünstig und auf Grund der kompakten Bauweise mit kleinen Abmessungen herstellbar und vorzugsweise mit einer Schutzkabine mit Türen und Fenstern versehen, in der durch eine aufgetragene sogenannte Flow-Box, also durch eine entsprechende möglichst laminare Strömung ein raum-ähnliches Umfeld für die Fertigung der Substratscheiben geschaffen wird. Die erfindungsgemäße Vorrichtung kann sowohl als Einzelmaschine als auch in einer Fertigungslinie integriert eingesetzt werden.

Unter Substratscheiben sind im Zusammenhang mit der vorliegenden Erfindung nicht nur Digital-Video-Disks sondern allgemein Scheiben zu verstehen, die durch Verkleben von mindestens zwei Teilscheiben gebildet werden.

Die Erfindung wird nachstehend anhand bevorzugter Ausführungsbeispiele unter Bezugnahme auf die Figuren näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine schematische Darstellung der erfindungsgemäßen Vorrichtung in Aufsicht und

Fig. 2 eine schematische Darstellung einer Ausführungsform für die Biegeeinrichtung.

Bei dem in Fig. 1 dargestellten Ausführungsbeispiel für eine erfindungsgemäße Vorrichtung erfolgt die Verfahrensabfolge in Verfahrensschritten von rechts nach links. In einer ersten Geberstation 1 werden auf einem Geberteller 2 erste Substrate 3 bereitgestellt. In entsprechender Weise werden in einer zweiten Geberstation 4 auf einem zweiten Geberteller 5 zweite Substrate 6 bereitgestellt, die mit ihrer keine Informationen aufweisenden Fläche mit der entsprechenden Fläche des ersten Substrats 3 verklebt werden sollen. Mit einem Überkopfhändler 7 werden die ersten Substrate 3 aus der Geberstation 1 entnommen, um 180° gedreht, so daß die zu verklebende, nicht mit Informationen gespeicherte Seite nach oben weist, und auf einen Eingangs-Rundschartisch 8 an vorgegebenen Stellen abgelegt. Ein Geberhändler 9 transportiert die zweiten Substrate 6 mit der zu verklebenden Seite nach unten, also ohne Drehung der Substrate 6, auf entsprechende Bereiche des Eingangs-Rundschartischs 8. Der Eingangs-Rundschartisch 8 weist eine spezielle Aufteilung, nämlich eine Zwei-Positionen-Teilung auf, durch die eine Verwechslung der beiden zu verklebenden Substrate 3 und 6 selbst nach einem Stromausfall vermieden wird.

Der Rundtisch 8 stellt die ersten und zweiten Substrate 3 bzw. 6 einer Verklebestation 10 bereit, die zwei Klebmittel-Ausschleudereinrichtungen oder Prozeßstöpfe 11 und 12 und jeweils eine Klebmittelaufbringeinrichtung bzw. je einem Dispenser 13, 14, jeweils einer Substratscheibenrand-Reinigungseinrichtung 15 bzw. 16, sowie eine Vorbeschichtungseinrichtung bzw. Prodispense-Einheit 17 und entsprechende Händler 18 bzw. 19 aufweist.

Der Prozeßablauf in der Verklebestation 10 ist folgender. Zunächst werden die auf dem Eingangs-Rundschartisch 8 lie-

genden ersten Substrate 3, deren zu verklebende Flächen nach oben weisen, und die beim Verklebevorgang das untere Substrat darstellen, an einer bestimmten Rundtischposition mit dem Händler 19 auf einen Tisch 20 der Vorbeschichtungseinrichtung 17 gelegt und dort mit einer Beschichtungseinrichtung 21 vorbeschichtet, um für das eigentliche Klebemittel oder den Hauptlack in einem nachfolgend noch zu beschreibenden Verfahrensschritt eine optimale Gleitfähigkeit zu schaffen. Die vorbeschichteten ersten Substrate 3 werden danach wieder auf dem Eingangs-Rundschaltschaltisch 8 abgelegt.

Mit dem Einarmschändler 18 mit Präzisionsantrieb werden die ersten Substrate 3 vom Eingangs-Rundschaltschaltisch 8 in die beiden Klebemittel-Ausschleudereinrichtungen 11 bzw. 12 gelegt. In einem nächsten Verfahrensschritt wird mit jeweils der Klebemittelaufbringeinrichtung bzw. der Hauptdispensereinheit 13, 14 ein Klebemittel, beispielsweise ein UV-Kunststofflack etwa in Form eines Rings aufgetragen. Danach wird das zweite, obere Substrat 6 vom Eingangs-Rundschaltschaltisch 8 ebenso entnommen und genau zentrisch auf das erste, untere Substrat 3 aufgelegt. Die Teller der Klebemittel-Ausschleudereinrichtungen 11, 12 werden in Drehung versetzt, so daß das Klebemittel zwischen den Substraten 3 und 6 ausgeschleudert wird.

Wie im nachfolgenden noch anhand der Fig. 2 im einzelnen erläutert werden wird, kann das obere oder das untere Substrat 3 bzw. 6 eine leichte Biegung aufweisen, wodurch das Entfernen von Luftblasen oder Einschlüssen, die beim Aufbringen des Klebemittels oder Kleberings darin auftreten, erleichtert und die Klebemittelverteilung zusätzlich verbessert und beschleunigt wird. Über den Präzisionsantrieb des Einarmschändlers 18 kann nicht nur die Geschwindigkeit, mit dem das zweite obere Substrat 6 aufgelegt wird, sondern auch ein genauer Druck, mit dem dieses Substrat 6 auf dem Klebemittelring aufgelegt wird, sowie die Verzögerung, mit der der Substratrand des verbogenen Substrats freigegeben wird, genau gesteuert werden.

Nach dem Ausschleudern tritt die Substratscheibenrand-Reinigungseinrichtung 15 bzw. 16 in Funktion, bei der bei der dargestellten Ausführungsform eine Klebemittel-Ab-40 saugeinrichtung federnd an den Rand der verklebten Substratscheibe gedrückt wird. Durch die dadurch erfolgte Randeinreinigung wird gleichzeitig eine zusätzliche Versiegelung des Substratscheibenrandes erreicht, wodurch die Produktqualität verbessert wird.

Die verklebten Substratscheiben 23 werden danach mit einem Einarmschändler 24 aus der Verklebestation 10 entnommen und auf einen weiteren Rundschaltschaltisch 25 einer Trocknerstation 26 gelegt, in der die Substratscheiben 23 getaktet unter einen UV-Trockner 27 geführt und mit UV-Lampen bestrahlt und dadurch getrocknet werden. Der UV-Trockner 27 ist vorzugsweise mit zwei bis vier 4 HPA-Lampen in ein oder zwei Stationen ausgestattet.

Die Trocknerstation 26 weist weiterhin einen Glasplattenhändler 28 in Form einer Schieber- oder Wechseleinrichtung auf, mit der Quarz- oder Glasplatten 29 auf die zu trocknenden Substratscheiben 23 aufgelegt werden und die mit ihrem Eigengewicht auf den Substratscheiben 23 liegen. Mit dem Glasplattenhändler 28 werden die Glasplatten 29 nach dem Entfernen von den Substratscheiben 23 unter ionisierter Luft gekühlt, um danach wieder auf weitere Substratscheiben 23 aufgelegt werden zu können.

Die getrockneten Substratscheiben 23 werden mit einem dreiarmigen Händler 30 vom Rundschaltschaltisch 25 der Trocknerstation 26 einer Nehmerstation 31 zugeführt, in der sich eine Inspektionsstation 34 befindet, die die fertigen Substratscheiben 23 einer Qualitätskontrolle unterzieht und in Abhängigkeit vom Ergebnis dieser Kontrolle bzw. deren

Meßwerten den dreiarmigen Händler 30 so steuert, daß er die guten Substratscheiben 23 auf einen weiteren Rundtisch 35 und die schlechten Substratscheiben 23 auf eine Ausschuß-Spindel 36 ablegt.

5 Auf Grund der kompakten Bauweise weist die erfindungsgemäße Vorrichtung kleine Abmessungen mit einer Länge von 2900 mm, einer Breite von 1250 mm und einer Höhe von 1900 mm auf, die einen flexiblen Einsatz der Vorrichtung auch in kleinsten Räumen sowohl als Einzelmaschine als auch als eine in einer Fertigungsreihe integrierten Maschine ermöglicht.

Fig. 2 zeigt in schematischer und teilweisen Querschnittsdarstellung eine Ausführungsform für eine Biegeeinrichtung 40 zum Verbiegen eines der zu verklebenden Substrate oder beider zu verklebender Substrate an seinen Randbereichen weg vom jeweils anderen Substrat. Die Biegeeinrichtung 40 weist einen Innengreifer 41 und einen Außengreifer 42 auf, die mittels eines Hydraulikzylinders 43 relativ zueinander beweglich sind. Der Innengreifer 41 weist Sauger 43 auf, die über entsprechende Unterdruckanschlüsse 44 mit einer Unterdruckquelle verbunden sind und das Substrat 3 oder 6 ergreifen, um es mittels eines Anheb- und Absenkzylinders 45 zu transportieren.

Der Außengreifer 42 weist mehrere über den Außengreiferumfang verteilte Sauger 46 auf, die zur Verbiegung des Substrats 3 bzw. 6 in seinen Außenbereichen angreifen. Die Biegung tritt dann ein, wenn der Außengreifer 42 mit dem Zylinder 43 bezüglich des Innengreifers 41 angehoben wird.

Die Erfindung wurde zuvor anhand bevorzugter Ausführungsbeispiele erläutert. Dem Fachmann sind jedoch zahlreiche Ausgestaltungen und Abwandlungen möglich, ohne daß dadurch der Erfindungsgedanke verlassen wird. Die erfindungsgemäße Vorrichtung wurde zuvor in Zusammenhang mit der Fertigung von Digital-Video-Disks beschrieben. Die Prinzipien der Erfindung sind jedoch auch auf Verfahren und Vorrichtungen für die Herstellung anderer Produkte einsetzbar, bei denen zwei Substrate miteinander zu verkleben sind.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Verkleben von zwei Substraten (3, 6) zu einer Substratscheibe (23), bei dem ein Klebemittel auf eine zu verklebende Fläche eines ersten Substrats (3) aufgebracht, und ein zweites Substrat (6) mit seiner zu verklebenden Fläche auf das erste Substrat aufgelegt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Substrate (3, 6) zum Ausschleudern des Klebemittels um ihre Mittelachsen gedreht werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die zu verklebende Fläche des ersten Substrats (3) vor Aufbringen des Klebemittels mit einer Vorbeschichtung versehen wird.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Klebemittel ein Ultraviolett-Kunststofflack ist.
4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Klebemittel als Klebering auf die zu verklebende Fläche des ersten Substrats (3) aufgebracht wird.
5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß ein einstellbarer Druck auf das zweite Substrat (6) nach Auflegen auf das Klebemittel ausgeübt wird.
6. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens eines der Substrate (3, 6) beim Auslegen auf das andere Substrat (6, 3) in den Randbereichen vom anderen Sub-

strat (6, 3) weg gebogen wird.

7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Ränder der verklebten Substratscheiben (23) nach dem Ausschleudern des Klebemittels gereinigt werden.

8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Ränderreinigung in der Station (10) erfolgt, in der das Verkleben der Substrate (3, 6) vorgenommen wird.

9. Verfahren nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß eine Klebemittel-Absaugvorrichtung federnd an die Ränder der verklebten Substratscheibe (23) angedrückt wird.

10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die verklebte Substratscheibe (23) in einer Trockenstation (26) getrocknet wird.

11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß eine Quarz- oder Glasplatte (29) während des Trocknens auf die Substratscheibe (23) aufgelegt ist.

12. Verfahren nach Anspruch 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Quarz- oder Glasplatte (29) nach dem Trocknungsvorgang gekühlt wird, bevor sie auf die nächste Substratscheibe (23) aufgelegt wird.

13. Verfahren nach einem der Ansprüche 20 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Quarz- oder Glasplatte (29) mit ionisierter Luft gekühlt wird.

14. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Trocknung in einer Stickstoffumgebung erfolgt.

15. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die verklebten und getrockneten Substratscheiben (23) auf Fehler geprüft werden.

16. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Verfahren mit einem Datenverarbeitungsprogramm gesteuert und/oder visualisiert wird.

17. Vorrichtung zum Verkleben von zwei Substraten (3, 6) zu einer Substratscheibe (23) mit wenigstens einer Verklebestation (10) und wenigstens einer Klebemittelaufbringeinrichtung (15, 16), gekennzeichnet durch wenigstens eine Klebemittel-Ausschleudereinrichtung (11, 12)

18. Vorrichtung nach Anspruch 17, gekennzeichnet durch eine Vorbeschichtungseinrichtung (17).

19. Vorrichtung nach Anspruch 17 oder 18, gekennzeichnet durch eine Druckeinrichtung, die während des Klebevorgangs einen einstellbaren Druck auf wenigstens eine Substratscheibe (3, 6) ausübt.

20. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 17 bis 19, gekennzeichnet durch eine Biegeeinrichtung (40) zum Verbiegen wenigstens eines zu verklebenden Substrats (3, 6) an seinen Randbereichen weg vom anderen Substrat (6, 3).

21. Vorrichtung nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, daß die Biegeeinrichtung (40) einen im Innenbereich des zu biegenden Substrats (3, 6) angreifenden Innengreifer (41) und einen im Außenbereich des zu biegenden Substrats (3, 6) angreifenden Außengreifer (42) aufweist.

22. Vorrichtung nach Anspruch 20 oder 21, dadurch gekennzeichnet, daß der Innengreifer (41) und/oder der Außengreifer (42) in Achsenrichtung der Substrate (3, 6) relativ zueinander bewegbar sind.

23. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 20 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß der Innengreifer (41)

und/oder der Außengreifer (42) Sauger (43 bzw. 46) aufweisen.

24. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 17 bis 23, gekennzeichnet durch eine Substratscheibenrand-Reinigungseinrichtung (15, 16).

25. Vorrichtung nach Anspruch 24, dadurch gekennzeichnet, daß die Substratscheibenrand-Reinigungseinrichtung (15, 16) eine Klebemittel-Absaugeinrichtung aufweist.

26. Vorrichtung nach Anspruch 24 oder 25, dadurch gekennzeichnet, daß die Substratscheibenrand-Reinigungseinrichtung (15, 16) federnd an den Substratscheibenrand andrückbar ist.

27. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 24 bis 26, dadurch gekennzeichnet, daß die Substratscheibenrand-Reinigungseinrichtung (15, 16) Teil der Klebemittel-Ausschleudereinrichtung (11, 12) ist.

28. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 17 bis 27, gekennzeichnet durch eine Trocknerstation (26).

29. Vorrichtung nach Anspruch 28, dadurch gekennzeichnet, daß die Trocknerstation eine Quarz- oder Glasplatten-Auflegereinheit (28) aufweist.

30. Vorrichtung nach Anspruch 28 oder 29, dadurch gekennzeichnet, daß die Trocknerstation (26) eine Quarz- oder Glasplatten-Kühleinrichtung aufweist.

31. Vorrichtung nach Anspruch 30, dadurch gekennzeichnet, daß das Kühlmittel ionisierte Luft ist.

32. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 28 bis 31, dadurch gekennzeichnet, daß die Trocknerstation (26) Ultraviolett-Lampen aufweist, und daß im Bereich der Substratränder Reflexionsflächen für die Lampenstrahlung vorgesehen sind.

33. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 17 bis 32, gekennzeichnet durch eine nach der Trocknungsstation (26) angeordnete Inspektionsstation (34).

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

- Leerseite -

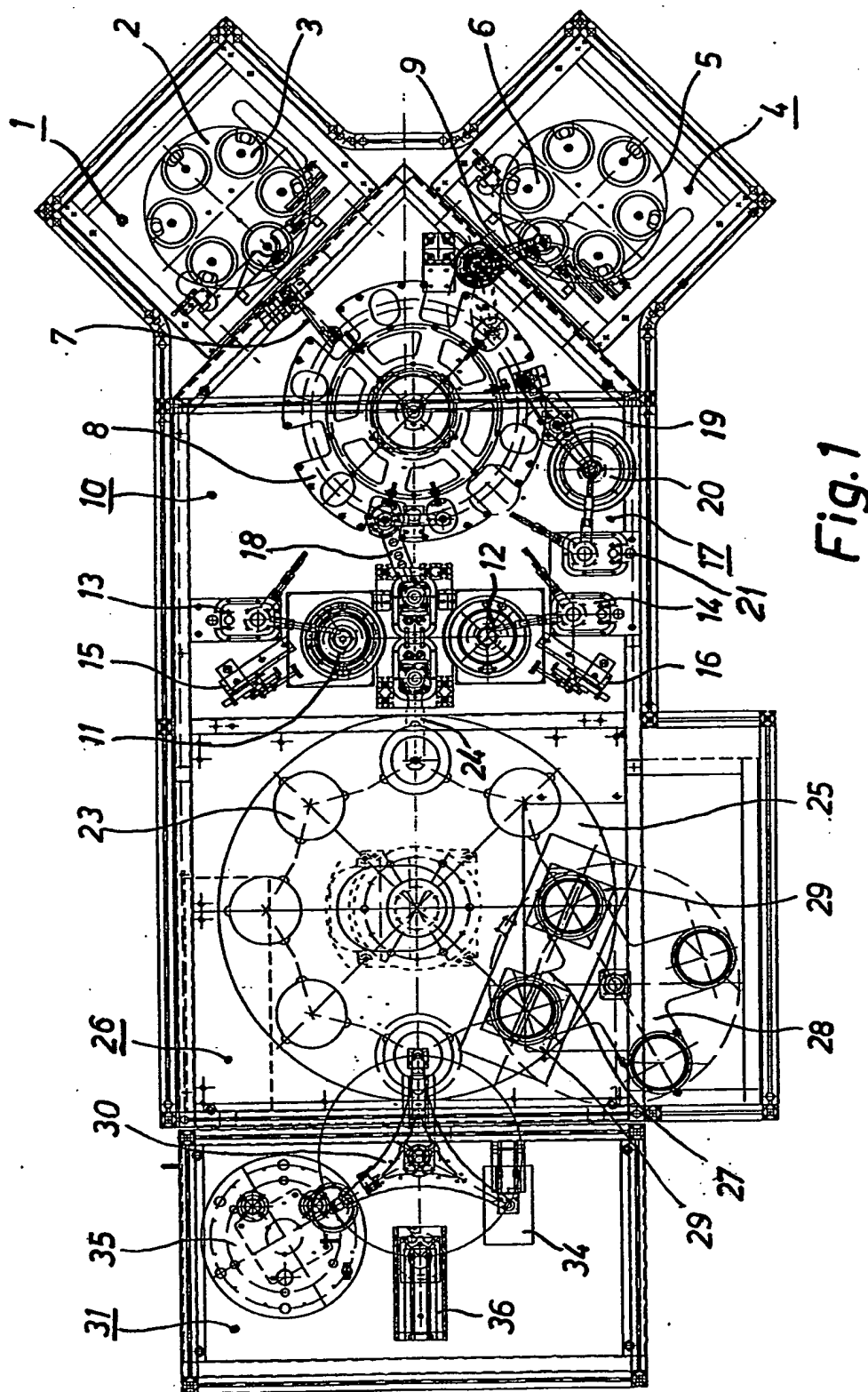


Fig. 1

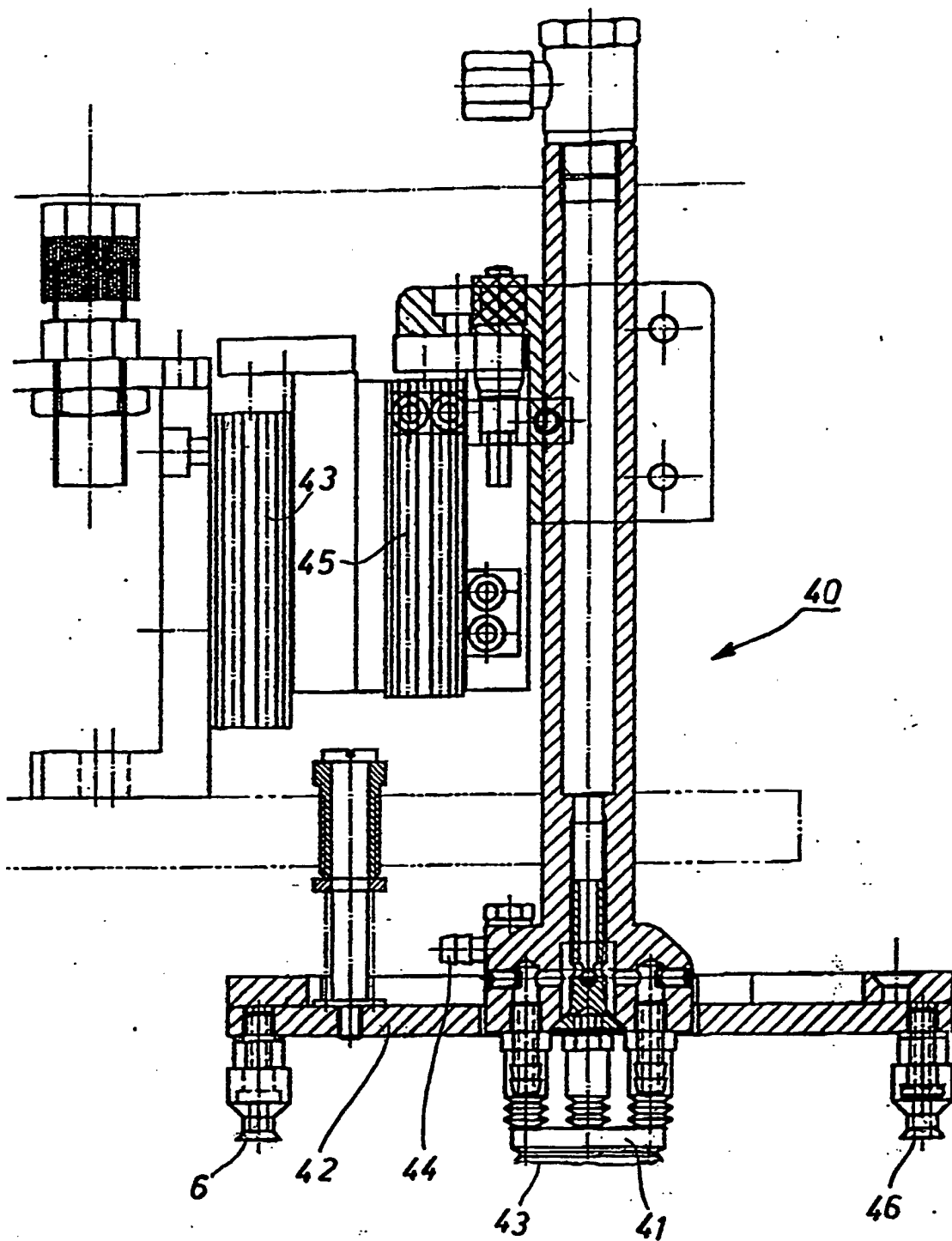


Fig. 2